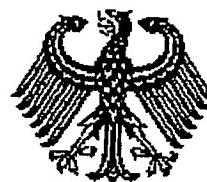


**BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND**

**PRIORITY  
DOCUMENT**  
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN  
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)



REC'D 13 DEC 2004  
WIPO PCT

12.11.2004

**Prioritätsbescheinigung über die Einreichung  
einer Patentanmeldung**

**Aktenzeichen:** 103 47 771.3  
**Anmelddatum:** 14. Oktober 2003  
**Anmelder/Inhaber:** Siemens Aktiengesellschaft,  
80333 München/DE  
**Bezeichnung:** Piezoaktör und zugehöriges Herstellungs-  
verfahren  
**IPC:** H 02 N, H 01 L, F 02 M

**Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ur-  
sprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.**

München, den 04. November 2004  
**Deutsches Patent- und Markenamt**  
**Der Präsident**  
 Im Auftrag

Schäfer

REST AVAILABLE COPY

## Beschreibung

## Piezoaktor und zugehöriges Herstellungsverfahren

- 5 Die Erfindung betrifft einen Piezoaktor, insbesondere für einen Piezoaktor zum Antrieb eines Injektors für eine Einspritzanlage einer Brennkraftmaschine gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 1 sowie ein zugehöriges Herstellungsverfahren gemäß Anspruch 16.

10

In modernen Einspritzanlagen für Brennkraftmaschinen werden zum Antrieb der Injektoren zunehmend Piezoaktoren eingesetzt, die im Wesentlichen aus einem Stapel zahlreicher übereinander angeordneter schichtförmiger Piezoelemente bestehen. Zwischen den einzelnen schichtförmigen Piezoelementen des Stapsels befinden sich hierbei Elektrodenschichten, die eine elektrische Kontaktierung der unmittelbar benachbarten Piezoelemente ermöglichen. An zwei gegenüberliegenden Seitenflächen des Stapsels sind ferner Metallisierungen aufgebracht, die sich über die gesamte Länge des Stapsels erstrecken, wobei die Elektrodenschichten abwechselnd mit einer der beiden Metallisierungen elektrisch verbunden sind. Die eigentliche elektrische Kontaktierung des Piezoaktors erfolgt jedoch über zwei elektrisch leitfähige Anschlussstifte zwischen denen der Piezostapel angeordnet ist, wobei die beiden Anschlussstifte getrennt voneinander mit jeweils einer der beiden Metallisierungen des Piezostapels verbunden sind.

30

Zur Herstellung der elektrischen Verbindung zwischen den Anschlussstiften und den Metallisierungen des Piezostapels wird der Piezostapel zusammen mit den Anschlussstiften herkömmlicherweise in eine Mehrfachaufnahme eingelegt, in der die Anschlussstifte in einer vorgegebenen Position relativ zu dem Piezostapel fixiert werden, woraufhin dann ein elektrisch leitfähiger Draht in einer Vielzahl von Windungen um den Piezostapel und die Anschlussstifte gewickelt wird. Nach dieser Bewicklung des Piezostapels und der Anschlussstifte werden

die einzelnen Windungen des Drahtes dann mit der Metallisierung und den Anschlussstiften verlötet, wodurch eine elektrische Verbindung zwischen den Metallisierungen und den zugehörigen Anschlussstiften hergestellt wird. Die verbleibenden

5 Drahtabschnitte zwischen den gegenpoligen Anschlussstiften bzw. Metallisierungen werden dann durchtrennt und entfernt, um diese elektrisch gegeneinander zu isolieren. Anschließend wird auf den Piezostapel eine Passivierung aufgetragen und auf die Kanten des Piezostapels eine Folie als Kantenschutz 10 aufgeklebt. Schließlich werden die aus einem Piezostapel und zwei Anschlussstiften bestehenden Einheiten dann aus der Mehrfachaufnahme herausgenommen und in geeignete Hülsen zum Vergießen eingesetzt.

15 Nachteilig an diesem bekannten Herstellungsverfahren für einen Piezoaktor ist zunächst die Tatsache, dass die einzelnen Piezoeinheiten zum Vergießen aus der Mehrfachaufnahme entnommen und zum Vergießen in die zugehörige Hülse eingesetzt werden müssen, was einen zusätzlichen Arbeitsschritt erfordert.

20 Zum anderen müssen die beiden Anschlussstifte einer Piezoeinheit während des Vergießens durch eine separate Führung exakt ausgerichtet werden, bis die Vergussmasse ausgehärtet ist und die Anschlussstifte dadurch unverrückbar fixiert werden.

25 Der Erfindung liegt also die Aufgabe zugrunde, das vorstehend beschriebene bekannte Herstellungsverfahren für einen Piezoaktor zu vereinfachen, wobei eine exakte Ausrichtung der Anschlussstifte des Piezoaktors sichergestellt sein muss.

30 Diese Aufgabe wird durch eine neuartige Montageaufnahme gemäß Anspruch 1 und durch ein zugehöriges Herstellungsverfahren gemäß Anspruch 16 gelöst.

35 Die Erfindung umfasst die allgemeine technische Lehre, die einzelnen Piezostapel mit den zugehörigen Anschlussstiften bei der Montage nicht in eine Mehrfachaufnahme zusammen mit

anderen Piezostapeln und den zugehörigen Anschlussstiften einzulegen, sondern in eine Einzelaufnahme, die nur einen einzigen Piezostapel mit zwei zugehörigen Anschlussstiften aufnimmt. Dies bietet den Vorteil, dass der Piezoaktor an-  
5 schließend in der Einzelaufnahme vergossen werden kann, wobei die Einzelaufnahme die beiden Anschlussstifte des Piezoaktors räumlich fixiert, so dass auf eine separate Führung für die beiden Anschlussstifte verzichtet werden kann. Die Erfindung sieht deshalb eine Montageaufnahme für einen Piezoaktor vor,  
10 die als Einzelaufnahme zur Aufnahme und Halterung nur eines einzigen Piezostapels mit zwei zugehörigen Anschlussstiften ausgestaltet ist.

Vorzugsweise weist die erfindungsgemäße Montageaufnahme eine  
15 Halterung mit einem integrierten Kantenschutz auf, um eine axial verlaufende Kante des Piezostapels bei der Bewicklung mit dem Draht zu schützen. Dieser Kantenschutz kann beispielsweise mindestens einen axial verlaufenden Steg aufweisen, der die zu schützende Kante des Piezostapels abdeckt. Da  
20 bei der Bewicklung der Piezoeinheit üblicherweise zwei gegenüberliegende Kanten des Piezostapels mechanisch beansprucht werden, deckt der Kantenschutz vorzugsweise zwei axial verlaufende, einander gegenüberliegende Kanten des Piezostapels ab. Ein derartiger Kantenschutz kann beispielsweise dadurch realisiert werden, dass die Halterung der erfindungsgemäßen Montageaufnahme käfigförmig ausgebildet ist und zwei Stirnplatten aufweist, die durch Stege miteinander verbunden sind, wobei die Stege zwischen den beiden Stirnplatten zusätzlich als Kantenschutz für den Piezostapel dienen.

30 Bei einem derartigen Kantenschutz für den Piezostapel ist es vorteilhaft, wenn zwischen dem Kantenschutz und dem Piezostapel ein Spalt verbleibt, der ausreichend groß ist, um beim Vergießen des Piezoaktors in der Montageaufnahme das Eindringen der Vergussmasse zu ermöglichen. Die hierzu erforderliche Spaltbreite hängt im Wesentlichen von der Viskosität und der  
35

Oberflächenspannung der verwendeten Vergussmasse ab und lässt sich durch einfache Versuche leicht ermitteln.

Bei der Bewicklung der Piezoeinheit mit einem elektrisch leitfähigen Draht zur Herstellung einer elektrischen Verbindung zwischen den Anschlussstiften und den zugehörigen Metallisierungen des Piezostapels wird die Piezoeinheit mit den Anschlussstiften üblicherweise relativ zu der Drahtzuführung gedreht, was während des Bewicklungsvorgangs zu einer Drahtspannung führt, die von der Drehgeschwindigkeit der Piezoeinheit und dem effektiven Bewicklungsradius der Piezoeinheit abhängt. Zur Erleichterung der Drahtbewicklung bilden die axial verlaufenden Kanten des Piezostapels mit den Anschlussstiften und dem Kantenschutz im Querschnitt vorzugsweise ein Polygon mit mindestens sechs Ecken. Eine derartige Ausgestaltung der erfindungsgemäßen Montageaufnahme bietet den Vorteil, dass die Drahtspannung während des Bewicklungsvorgangs nur geringfügige Schwankungen aufweist.

Hierbei ist zu erwähnen, dass das von den Kanten des Piezostapels, den Anschlussstiften und dem Kantenschutz gebildete Polygon in der Praxis keine mathematisch exakten Ecken und Kanten aufweist, so dass dieser Begriff anschaulich zu verstehen ist. So sind beispielsweise die Stege zwischen den Stirnplatten der käfigförmigen Halterung in der Praxis stark abgerundet, was jedoch einem polygonförmigen Drahtbewicklungsquerschnitt in dem erfindungsgemäßen Sinne nicht entgegensteht.

Besonders vorteilhaft ist es hierbei, wenn das durch die Kanten des Piezostapels, die Anschlussstifte und den Kantenschutz gebildete Polygon im Wesentlichen gleichseitig ist, um Schwankungen der Drahtspannung während der Bewicklung zu verringern. So sollte die längste Seitenkante des Polygons maximal 20% länger sein als die kürzeste Seitenkante des Polygons, wobei beliebige Zwischenwerte innerhalb dieses Intervalls möglich sind.

Vorzugsweise sind die beiden Anschlussstifte in der Halterung der erfindungsgemäßen Montageaufnahme formschlüssig fixiert, um die Anschlussstifte während des Vergießvorgangs exakt auszurichten. Dies bietet den Vorteil, dass während des Vergießvorgangs auf eine separate Führung zur Ausrichtung der Anschlussstifte verzichtet werden kann, wodurch die Herstellung wesentlich vereinfacht wird.

Die formschlüssige Fixierung der Anschlussstifte in der Halterung der erfindungsgemäßen Montageaufnahme kann beispielsweise dadurch erreicht werden, dass die Anschlussstifte mit dem Material (z.B. Kunststoff) der Halterung umspritzt oder umgossen sind.

Zur räumlichen Ausrichtung der beiden Anschlussstifte während des Vergießens sind diese vorzugsweise in zwei Querlagern fixiert, die jeweils eine Querbewegung der Anschlussstifte verhindern. Derartige Querlager können beispielsweise aus Bohrungen in den Stirnplatten der käfigartig geformten Halterung bestehen, durch welche die Anschlussstifte hindurchgeführt sind.

Vorzugsweise sind die beiden Anschlussstifte in der Halterung auch in jeweils einem Axiallager zumindest einseitig axial fixiert, um die Anschlussstifte während des Vergießens auch axial exakt zu positionieren.

Neben der vorstehend beschriebenen erfindungsgemäßen Montageaufnahme umfasst die Erfindung auch ein zugehöriges Herstellungsverfahren, bei dem der Piezostapel und die zugehörigen Anschlussstifte in eine als Einzelaufnahme ausgestaltete Montageaufnahme eingesetzt werden, wie vorstehend bereits erläutert wurde.

Andere vorteilhafte Weiterbildungen der Erfindung sind in den Unteransprüchen gekennzeichnet oder werden nachstehend zusam-

men mit der Beschreibung des bevorzugten Ausführungsbeispiels der Erfindung anhand der Zeichnungen näher erläutert. Es zeigen:

- 5 Figur 1 eine Perspektivansicht einer erfindungsgemäßen Montageaufnahme,  
Figur 2 eine Perspektivansicht eines Piezostapels, der zur Montage eines Piezoaktors in die in Figur 1 gezeigte Montageaufnahme eingesetzt werden kann,  
10 Figur 3 die in Figur 1 gezeigte Montageaufnahme, in die der in Figur 2 gezeigte Piezostapel eingesetzt ist, sowie  
Figur 4 einen fertigen Piezoaktor in vergossenem Zustand.
- 15 Die Perspektivansicht in Figur 1 zeigt eine Montageaufnahme 1 für einen Piezostapel 2, der detailliert in Figur 2 dargestellt ist und im Folgenden kurz beschrieben wird.

Der Piezostapel 2 besteht aus einer Vielzahl von stapelförmig 20 übereinander angeordneten, schichtförmigen Piezoelementen 3, wobei zwischen den einzelnen Piezoelementen 3 jeweils eine Elektrodenschicht angeordnet ist.

Zur elektrischen Kontaktierung des Piezostapels 2 ist auf 25 zwei gegenüberliegenden Seitenflächen des Piezostapels jeweils eine Metallisierung 4 aufgebracht, die sich über die gesamte Länge des Piezostapels 2 erstreckt, wobei die einzelnen Elektrodenschichten des Piezostapels 2 abwechselnd mit der Metallisierung 4 und mit der gegenüberliegenden und in 30 der Zeichnung nicht sichtbaren Metallisierung verbunden sind.

Bei der Montage eines Piezoaktors wird der vormontierte Piezostapel 2 in die Montageaufnahme 1 eingeführt. Die Montageaufnahme 1 ist hierzu käfigförmig ausgebildet und weist zwei 35 Stirnplatten 5, 6 auf, die durch längs verlaufende Stege 7, 8 miteinander verbunden sind, wobei in den beiden Stirnplatten 5, 6 jeweils eine Aussparung 9, 10 angeordnet ist, durch die

der Piezostapel in die Montageaufnahme 1 eingeführt werden kann. Im montierten Zustand ragt der Piezostapel 2 dann geringfügig in axialer Richtung aus der Montageaufnahme 1 durch die Aussparungen 9, 10 heraus, wodurch die Aussparungen 9, 10 5 den Piezostapel 2 fixieren.

Weiterhin sind in der oberen Stirnplatte 5 seitlich neben der Aussparung 9 Bohrungen zur Aufnahme von zwei Anschlussstiften 11, 12 vorgesehen, während die untere Stirnplatte 6 jeweils 10 ein Klemmlager 13 aufweist, das an die Stirnplatte 6 einstückig angeformt ist und das untere Ende des Anschlussstifts 11 bzw. 12 in Querrichtung führt. Hierbei liegt das untere Ende des Anschlussstifts 11 bzw. 12 auf der Oberseite der Stirnplatte 6 auf und wird dadurch einseitig axial fixiert, so 15 dass die beiden Anschlussstifte 11, 12 die gleiche Axiallage aufweisen.

Nach dem Einsetzen des Piezostapels 2 in die Montageaufnahme 1 wird die aus der Montageeinheit 1 und dem Piezostapel 2 bestehende Einheit dann mit einem elektrisch leitfähigen Draht 14 bewickelt, wie aus Figur 3 ersichtlich ist.

Anschließend wird der Draht 14 dann mit den beiden Anschlussstiften 11, 12, der Metallisierung 4, sowie der gegenüberliegenden und nicht sichtbaren Metallisierung des Piezostapels 2 verlötet, um eine elektrische Verbindung herzustellen.

Die Drahtabschnitte zwischen der Metallisierung 4 und dem Anschlussstift 11 und die Drahtabschnitte zwischen dem Anschlussstift 12 und der gegenüberliegenden Metallisierung werden dann durchtrennt und entfernt, um die beiden Metallisierungen 4 des Piezostapels 2 elektrisch gegeneinander zu isolieren.

35 Nach der Bewicklung der Piezoeinheit mit dem Draht 14 und der Entfernung der überschüssigen Drahtabschnitte wird die Piezeineheit dann mit einer Vergussmasse (z.B. Silikon) vergossen,

so dass nach dem Aushärten der Vergussmasse ein fertiger Piezoaktor 15 entsteht, der in Figur 4 dargestellt ist.

Während des Vergießens fixiert die Montageaufnahme 1 die bei-  
5 den Anschlussstifte 11, 12 in einer vorgegebenen Position,  
was für die spätere elektrische Kontaktierung des Piezoaktors  
15 wichtig ist. Vorteilhaft daran ist die Tatsache, dass zur  
Fixierung der Anschlussstifte 11, 12 im Gegensatz zu den her-  
kömmlichen Herstellungsverfahren keine separate Führung er-  
10 forderlich ist.

Weiterhin ist zu erwähnen, dass die Aussparungen 9, 10 in der  
Montageaufnahme 1 größer sind als die Querschnittsfläche des  
Piezostapels 2, damit die Vergussmasse in den Zwischenraum  
15 eindringen kann.

Besonders vorteilhaft an der erfindungsgemäßen Montageaufnah-  
me 1 ist ferner die Tatsache, dass die Stege 7, 8 zwischen  
den Stirnplatten 5, 6 der Montageaufnahme 1 die längs verlau-  
20 fenden Kanten des Piezostapels 2 bei der Bewicklung mit dem  
Draht 14 schützen. Die Stege 7, 8 sind deshalb im Querschnitt  
winkelförmig und decken zwei gegenüberliegende Kanten des  
Piezostapels 2 ab. Hierbei verbleibt zwischen den Stegen 7, 8  
und dem Piezostapel 2 ein Spalt, der groß genug ist, um ein  
25 Eindringen von Vergussmasse zu ermöglichen.

Die Erfindung ist nicht auf das vorstehend beschriebene be-  
vorzugte Ausführungsbeispiel beschränkt. Vielmehr ist eine  
Vielzahl von Varianten und Abwandlungen möglich, die eben-  
falls von dem Erfindungsgedanken Gebrauch machen und deshalb  
30 in den Schutzbereich fallen.

Patentansprüche

1. Piezoaktor (15), insbesondere für einen Piezoaktor zum Antrieb eines Injektors für eine Einspritzanlage einer Brennkraftmaschine, mit

5 einer Halterung (5-10) zur räumlichen Fixierung eines Piezostapels (2) und zweier zugehöriger Anschlussstifte (11, 12) für eine elektrische Kontaktierung des Piezostapels (2),

10 gekennzeichnet durch

15 die Ausgestaltung als Einzelaufnahme zur Aufnahme und Halterung nur eines einzigen Piezostapels (2) mit zwei zugehörigen Anschlussstiften (11, 12).

2. Piezoaktor (15) nach Anspruch 1,  
dadurch gekennzeichnet,  
dass die Halterung (5-10) einen Kantenschutz (7, 8) zum  
20 Schutz einer axial verlaufenden Kante des Piezostapels (2)  
aufweist.

3. Piezoaktor (15) nach Anspruch 2,  
dadurch gekennzeichnet,  
dass der Kantenschutz mindestens einen axial verlaufenden Steg (7, 8) aufweist, der eine axial verlaufende Kante des  
Piezostapels (2) abdeckt.

4. Piezoaktor (15) nach Anspruch 2 oder 3,  
30 dadurch gekennzeichnet,  
dass der Kantenschutz (7, 8) zwei axial verlaufende, einander gegenüber liegende Kanten des Piezostapels (2) abdeckt.

5. Piezoaktor (15) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass sich zwischen dem Kantenschutz (7, 8) und dem Piezostapel (2) ein Spalt befindet, der ausreichend groß ist, um beim  
5 Vergießen das Eindringen einer Vergussmasse zu ermöglichen.

6. Piezoaktor (15) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die axial verlaufenden Kanten des Piezostapels (2) mit  
10 den Anschlussstiften (11, 12) und dem Kantenschutz (7, 8) im Querschnitt ein Polygon mit mindestens sechs Ecken bilden, um eine Drahtbewicklung zu erleichtern.

7. Piezoaktor (15) nach Anspruch 6,  
15 dadurch gekennzeichnet, dass das Polygon im wesentlichen gleichseitig ist, um eine Drahtbewicklung mit annähernd gleichbleibender Drahtspannung zu ermöglichen.

20 8. Piezoaktor (15) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Anschlussstifte (11, 12) in der Halterung formschliessig und/ oder kraftschliessig fixiert sind.

, 25 9. Piezoaktor (15) nach Anspruch 8,  
dadurch gekennzeichnet, dass die Anschlussstifte (11, 12) mit dem Material der Halterung (5-10) umspritzt oder umgossen sind.

30 10. Piezoaktor (15) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Halterung (5-10) im wesentlichen aus Kunststoff besteht.

35 11. Piezoaktor (15) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet,

dass die beiden Anschlussstifte (11, 12) in der Halterung (5-10) in jeweils zwei Querlagern fixiert sind.

12. Piezoaktor (15) nach einem der vorhergehenden Ansprüche,  
5 dadurch gekennzeichnet,  
dass die beiden Anschlussstifte (11, 12) in der Halterung (5-10) in jeweils einem Axiallager axial fixiert sind.

13. Piezoaktor (15) nach einem der vorhergehenden Ansprüche,  
10 dadurch gekennzeichnet,  
dass die Halterung (5-10) eine erste Stirnplatte (5) mit einer Aussparung (9) zur Führung des Piezostapels (2) an seinem einen Ende und eine zweite Stirnplatte (6) mit einer Aussparung (10) zur Führung des Piezostapels (2) an seinem anderen  
15 Ende aufweist, wobei die beiden Stirnplatten (5, 6) durch Stege (7, 8) miteinander verbunden sind.

14. Piezoaktor (15) nach Anspruch 13,  
dadurch gekennzeichnet,  
20 dass die Aussparung (9) in der ersten Stirnplatte (5)  
und/oder die Aussparung (10) in der zweiten Stirnplatte (6)  
größer ist als die Querschnittsfläche des Piezostapels (2),  
um das Eindringen von Vergussmasse zu ermöglichen.

15. Piezoaktor (15) nach einem der vorhergehenden Ansprüche,  
dadurch gekennzeichnet,  
dass die Halterung (5-10) mit dem eingesetzten Piezostapel  
30 (2) und den eingesetzten Anschlussstiften (11, 12) mit einer Vergussmasse vergossen ist.

16. Herstellungsverfahren für einen Piezoaktor (15) mit den folgenden Schritten:  
- Einsetzen eines Piezostapels (2) und zweier Anschlussstifte (11, 12) in eine Montageaufnahme (1),  
35 - Herstellung einer elektrischen Verbindung zwischen den beiden Anschlussstiften (11, 12) und dem Piezostapel (2),

während der Piezostapel (2) und die Anschlussstifte (11, 12) in die Montageaufnahme (1) eingesetzt sind, dadurch gekennzeichnet, dass die Montageaufnahme (1) nur einen einzigen Piezostapel (2) und die zwei zugehörigen Anschlussstifte (11, 12) aufnimmt.

17. Herstellungsverfahren nach Anspruch 16,  
gekennzeichnet durch  
folgenden Schritt:

- Vergießen der Montageaufnahme (1) mit dem eingesetzten Piezostapel (2) und den eingesetzten Anschlussstiften (11, 12) mit einer aushärtenden Vergussmasse.

18. Herstellungsverfahren nach Anspruch 17,  
gekennzeichnet durch  
folgende Schritte:

- Einsetzen der Montageaufnahme (1) mit dem eingelegten Piezostapel (2) und den eingelegten Anschlussstiften (11, 12) in eine Gussform und anschließend
- Vergießen der Montageaufnahme (1) mit der Vergussmasse in der Gussform.

19. Herstellungsverfahren nach einem der Ansprüche 16 bis 18,  
gekennzeichnet durch  
folgende Schritte:

- Bewicklung der Montageaufnahme (1) mit dem eingelegten Piezostapel (2) und den eingelegten Anschlussstiften (11, 12) mit mindestens einem elektrisch leitfähigen Draht (14),
- Elektrische Verbindung von Drahtabschnitten des Drahts (14) mit jeweils einem der beiden Anschlussstifte (11, 12) und einem von zwei Anschlusskontakten (4) des Piezostapels (2),

- Trennung des Drahts (14) zwischen den kontaktierten Drahtabschnitten und Entfernung der abgetrennten Drahtabschnitte.

5 20. Herstellungsverfahren nach einem der Ansprüche 16 bis  
19,

dadurch gekennzeichnet,  
dass die Montageaufnahme (1) mindestens einen Kantenschutz  
(7, 8) aufweist, um eine axial verlaufende Kante des Piezo-  
10 stapels (2) zu schützen.

21. Herstellungsverfahren nach einem der Ansprüche 15  
bis 20,  
dadurch gekennzeichnet,  
15 dass die Vergussmasse Silikon ist.

Zusammenfassung

Piezoaktor und zugehöriges Herstellungsverfahren

- 5 Die Erfindung betrifft eine Montageaufnahme für einen Piezo-  
aktor (15), insbesondere für einen Piezoaktor zum Antrieb ei-  
nes Injektors für eine Einspritzanlage einer Brennkraftma-  
schine, mit einer Halterung (5-10) zur räumlichen Fixierung  
eines Piezostapels (2) und zweier zugehöriger Anschlussstifte  
10 (11, 12) für eine elektrische Kontaktierung des Piezostapels  
(2). Gemäß der Erfindung ist die Montageaufnahme als Einzel-  
aufnahme ausgestaltet, die nur einen einzigen Piezostapel (2)  
mit zwei zugehörigen Anschlussstiften (11, 12) aufnimmt. Wei-  
terhin umfasst die Erfindung ein zugehöriges Herstellungsver-  
fahren.

(Figur 3)

200312927

1 / 4

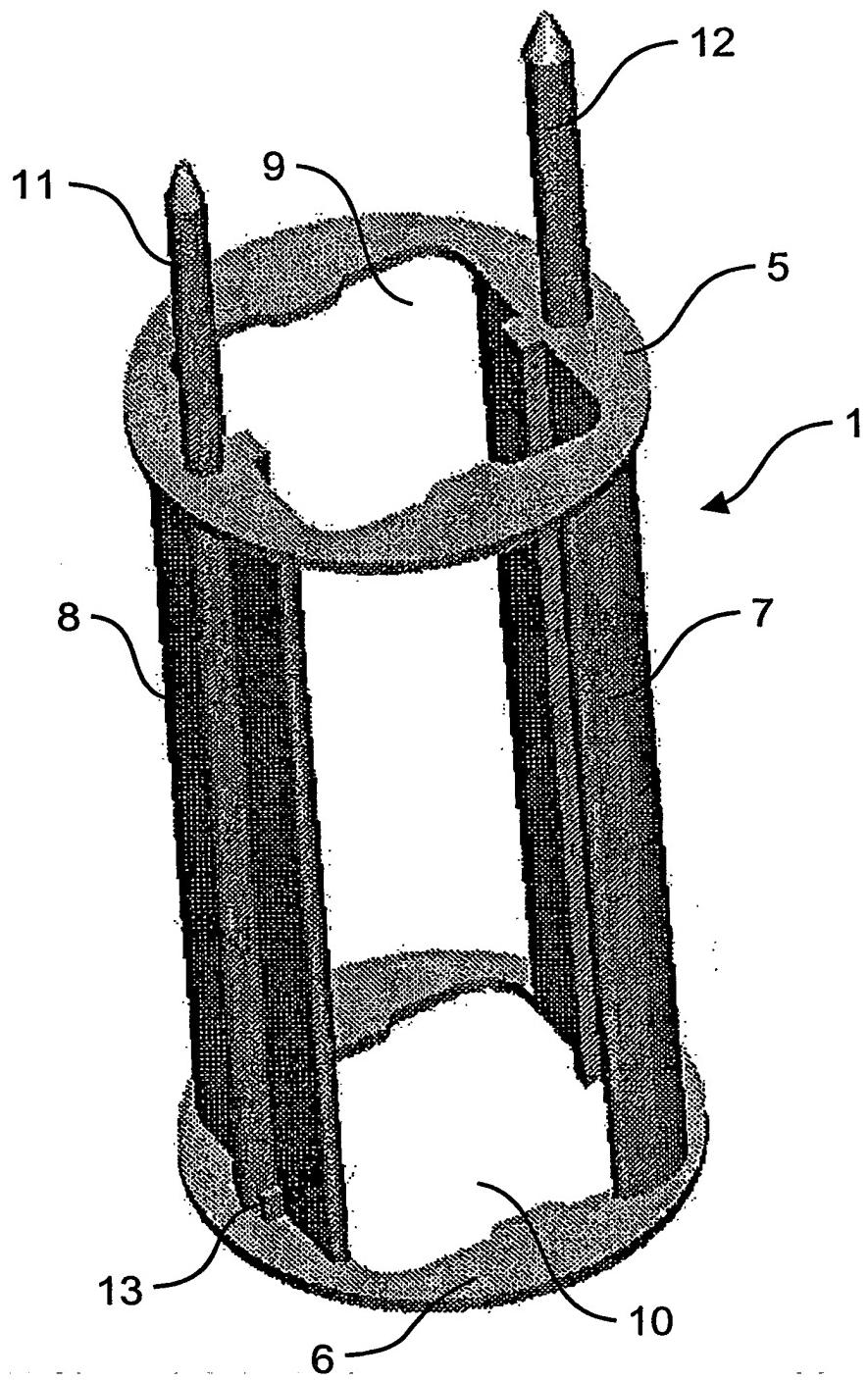


FIG 1

200312927

2 / 4

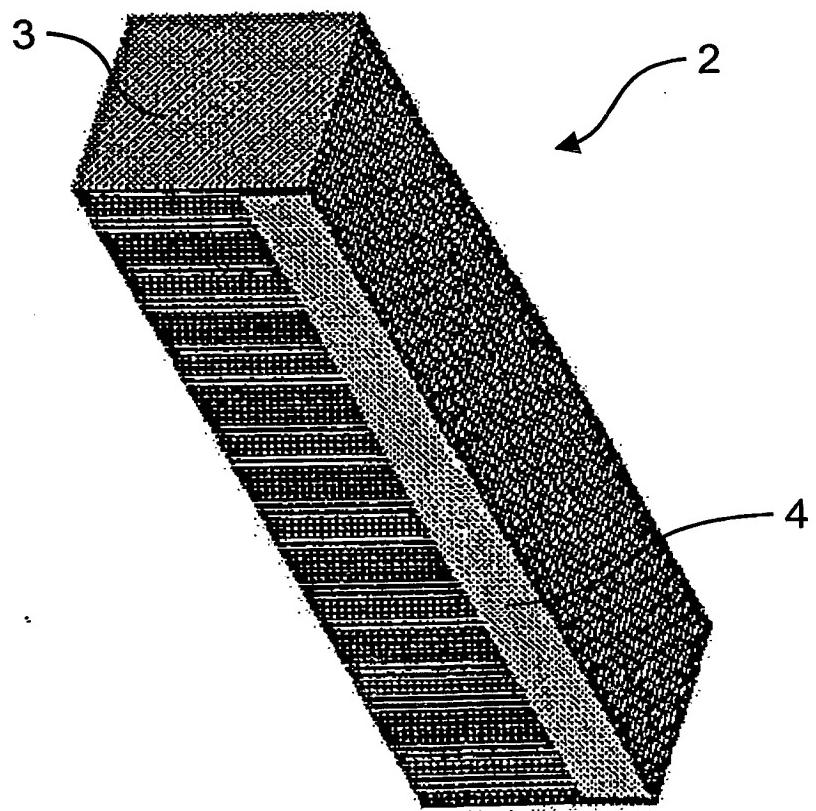


FIG 2

200312927

3 / 4

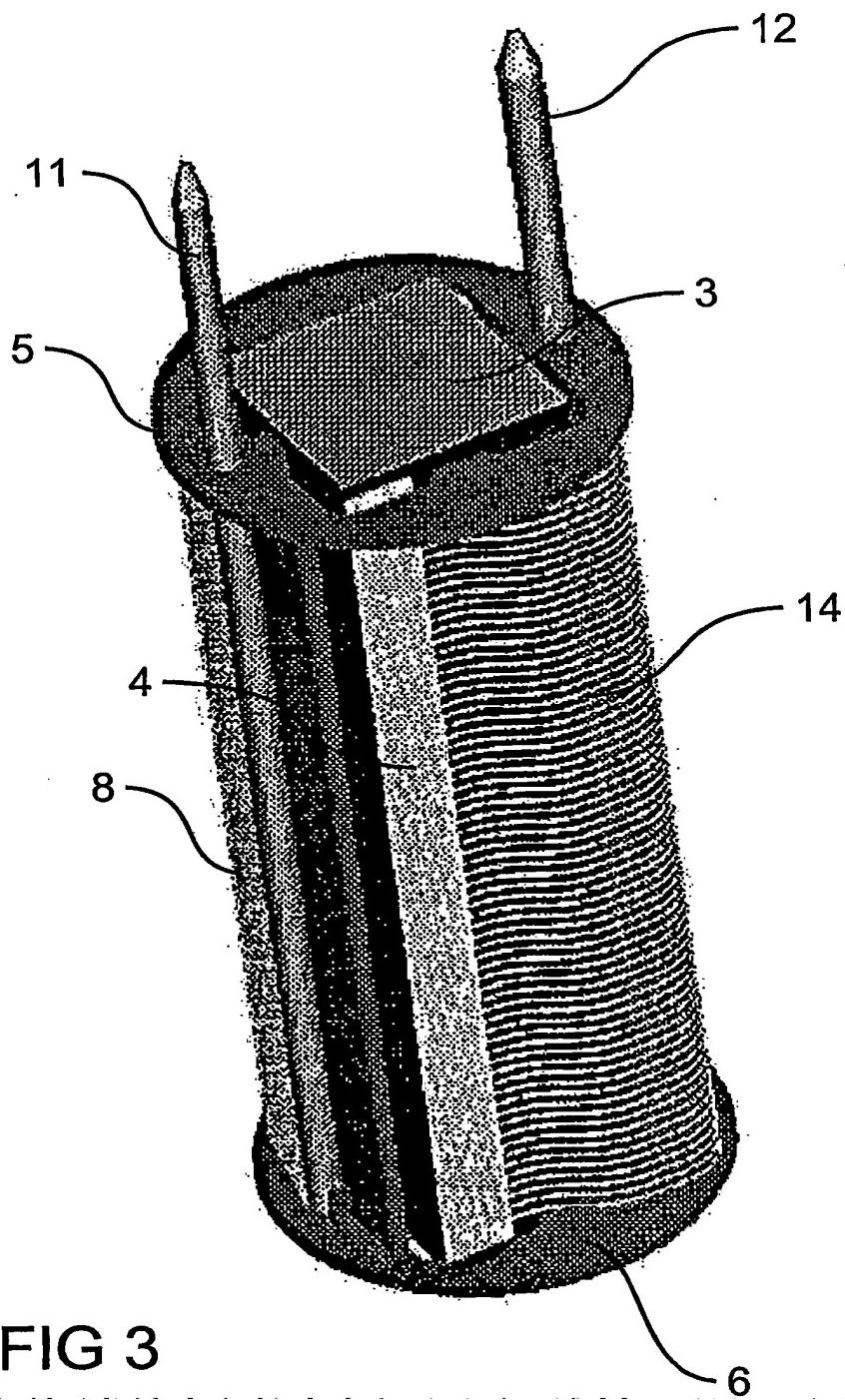
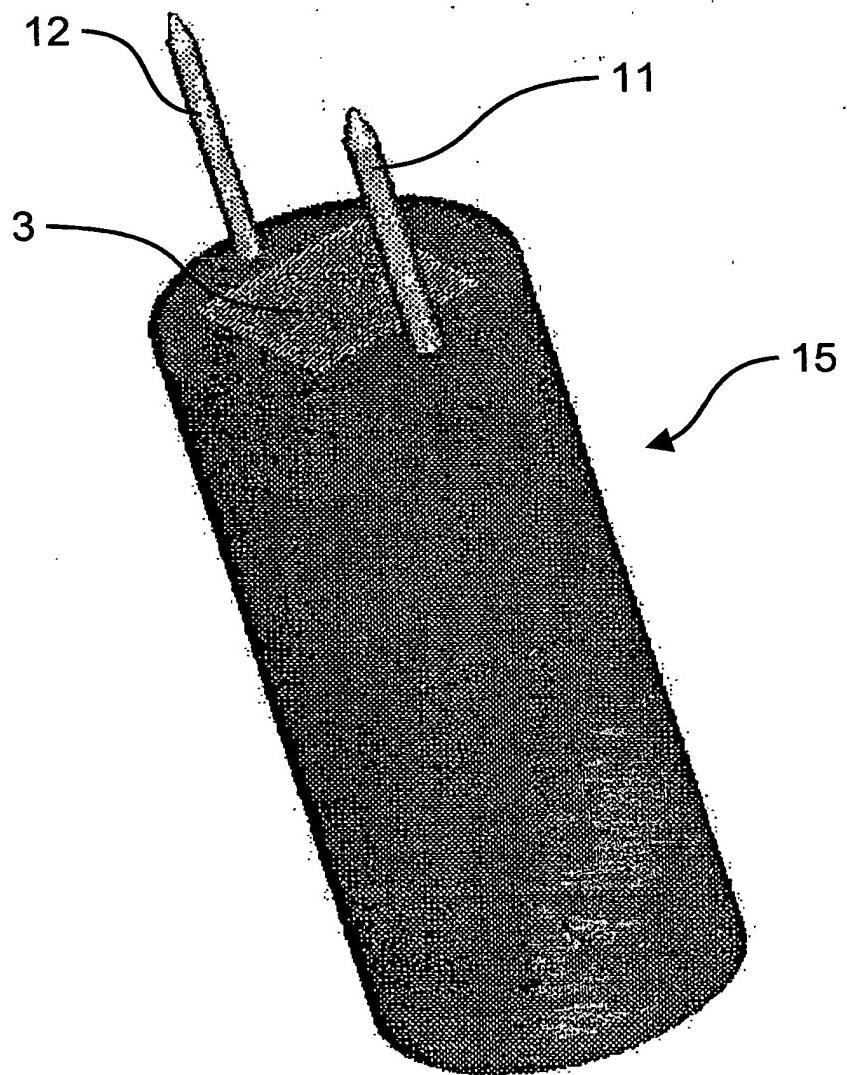


FIG 3

200312927

4 / 4



**FIG 4**

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning  
Operations and is not part of the Official Record**

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- BLACK BORDERS**
- IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- FADED TEXT OR DRAWING**
- BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- SKEWED/SLANTED IMAGES**
- COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- GRAY SCALE DOCUMENTS**
- LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- OTHER:** \_\_\_\_\_

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.**